Erteilt auf Grund des Ersten Überleitungsgesetzes vom 8. Juli 1949 (WiGBL S. 175)

BUNDESREPUBLIK DEUTSCHLAND

AUSGEGEBEN AM 30. JULI 1953



DEUTSCHES PATENTAMT

PATENTS CHRIFT

Mr. 884 936
KLASSE 7c GRUPPE 10
M 10998 1 b/7 c

Der Erfinder hat beantragt, nicht genannt zu werden

Metallwarenfabrik Twick & Lehrke, Gütersloh (Westf.)

Verfahren zur Herstellung von mit seitlich vorspringenden Haken od. dgl. versehenen Möbelbeschlagteilen

Patentiert im Gebiet der Bundesrepublik Deutschland vom 16. September 1951 an
Patentanmeldung bekanntgemacht am 6. November 1952
Patenterteilung bekanntgemacht am 18. Juni 1953

BNSDOCID: <DF 884936C1 1 >

Die mit seitlich vorspringenden Haken versehenen Bettbeschlagteile werden bisher aus Bandeisen hergestellt, dessen Breite der größten Breite des Beschlagteils entspricht. Dabei wird das Material zwischen den seitlich vorstehenden Haken und außerhalb derselben ausgestanzt. Dadurch entsteht ein beträchtlicher Abfall, der nur als Schrott einer Wiederverwertung zugeführt werden kann.

Die Erfindung brungt auf diesem Gebiet einen beträchtlichen Fortschritt, und zwar besteht der Erfindungsgedanke im wesentlichen darin, die Beschlagteile mit ihren Längskanten mittels eines mit zwei der Form der Haken entsprechend vorspringenden Schneiden versehenen Stempels von einem der Höhe oder Länge der Beschlagteile entsprechend breit bemessenen Bandeisen- oder Blechstreifen abzutrennen, so daß durch die vorspringenden Haken des abgetrennten Werkstücks in dem Rücken des nachfolgenden Werkstücks entsprechend geformte Aussparungen entstehen oder umgekehrt.

Durch dieses Herstellungsverfahren wird gegenüber der bisher gebräuchlichen Arbeitsweise eine wesentliche Werkstoffersparnis und damit eine erhebliche Verbilligung des Beschlags erzielt, während andererseits die Stabilität des Beschlags durch die im Rücken vorgesehenen Aussparungen nicht beeinträchtigt ist.

In der Zeichnung ist die Erfindung an einem Ausführungsbeispiel veranschaulicht. Es zeigt

Fig. I die erfindungsgemäße Herstellungsweise eines Bettbeschlagteils,

Fig. 2 das fertige Beschlagteil.

Nach der Erfindung werden die Beschlagteile was einem Bandeisen- oder Blechstreifen hergestellt, dessen Breite c der Höhe oder Lange d des Beschlagteils a entspricht. Diese Bandeisen oder Blechstreifen b werden in einen/mit einem Folgeschnitt ausgestatteten Stanze in Pfeilrichtung A Heft 21/22, S. 590.

absatzweise verschoben und zunächst mittels der Doppelseitenschneider f_k der Fassonlochstempel g und der Lochstempel h die Abrundungen an den Enden und dem Haken sowie die Löcher für die Befestigungsschrauben ausgeschnitten. Danach erfolgt das Abriennen der Beschlagteile a mittels eines Trennstempels i, der z vei der Form der Haken k entsprechend vorspringende Schneiden m aufweist. Die vorspringenden Haken k des abzutrenmenden Werkstücks werden mithin aus dem Rücken des nachfolgenden Werkstücks ausgeschnitten, so daß in den Beschlagteilen die den Haken entsprechend 50 geformten Aussparungen n entstehen.

Es ist naturgemäß auch möglich, die Schneidwerkzeuge so auszubilden, daß die Beschlagteile mit den Haken k nach außen gerichtet aus der Maschine

herausfallen.

PATENTANSPRUCH:

Verfahren zur Herstellung von mit seitlich vorspringenden. Haken od dgl. versehenen 60 Möbelbeschlagteilen, diadurch gekennizeichnet, daß die Beschlagteile mit ihren Längskanten mittels eines mit zwei der Form der Haken (k) entsprechend vorspringenden Schneiden (m) versehenen Stempels (d) von einem der Höhe oder Länge (d) dier Beschlagteile (a) entsprechend breit bemessenen Bandeisen- oder Blechstreifen (b) abgetrennt werden, so daß durch die vorspringenden Haken (k) des abgetrennten Werkstücks in dem Rücken des nachfolgenden 70 Werkstücks entsprechend geformte Aussparungen (n) entstehen oder umgekehrt.

Angezogene Druckschriften:
»Maschinenbau, der Betrieb«, Jahrgang 1934. 75
Heft 21/22, S. 590.

Hierzu i Blatt Zeichnungen

SHEET

THIS PAGE BLANK (USPTO)